

**FICHE TECHNIQUE**
**HYDRO RE ONE COAT 32**
**Base-finition soluble dans l'eau**

<b>CARACTÉRISTIQUES</b>	<p>Laque semi-brillante monocomposante, séchant à l'air, à effet antirouille, adaptée à la protection des substrats métalliques ferreux exposés à l'intérieur et à l'extérieur. Caractérisé par un excellent mouillage du substrat, une excellente adhérence, une grande dureté et une grande souplesse, il est formulé avec des résines synthétiques modifiées dispersées dans l'eau et des pigments échangeurs d'ions qui exercent un effet de barrière spécial pour garantir une bonne imperméabilité à l'eau et un effet antioxydant.</p> <p>Les propriétés d'écoulement adéquat et de faible tendance à l'écoulement permettent une application facile avec des outils manuels ou mécaniques, ce qui permet d'obtenir des finitions uniformes et une couverture adéquate des bords. Elle se caractérise également par un séchage rapide, ce qui permet de peindre rapidement. Il convient également aux applications en immersion.</p> <p>En tant que produit à base d'eau, il est particulièrement adapté aux applications dans des environnements peu ventilés. Il est fabriqué à partir de matières premières choisies pour leur faible impact, leur faible pollution et leurs émissions minimales afin de préserver le bien-être et la sécurité des utilisateurs et des personnes vivant dans l'environnement.</p>	
	<p>Il convient à la protection des objets en fer, neufs ou en cours d'entretien, tels que charpentes, luminaires, garde-corps, barges, réservoirs, matériel agricole, soumis à l'action d'agents particulièrement corrosifs, dans des atmosphères rurales, marines et industrielles.</p> <p>L'épaisseur recommandée pour une bonne protection est à établir en fonction de l'agressivité de l'environnement et l'application doit toujours être réalisée sur un support parfaitement propre.</p> <p>Il peut être appliqué directement sur l'acier galvanisé, les alliages, l'aluminium, le plastique et la fibre de verre.</p> <p>Avant d'être protégé, le zingage galvanique doit subir une période de vieillissement de 2 à 3 mois.</p> <p>Sur l'acier, l'utilisation de primaires spécifiques améliore la protection contre la corrosion.</p> <p>Si le produit a été stocké à basse température, il est recommandé de le porter à au moins +15 °C avant l'application.</p> <p>Le préchauffage du produit à environ 30°C a donné de bons résultats en améliorant la couverture des bords et en évitant les coulures. Le produit convient au séchage forcé dans des tunnels à l'air chaud à +35/50°C.</p>	
<b>EMPLOI</b>	<b>PROPRIÉTÉS DU PRODUIT</b>	<b>VALEUR</b>
	Gloss 60°	50-60
<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b>	Température de fonctionnement	<+80 °C
	Solides en volume	50 ± 2%
	Séchage	Complet 24 h
		Interne PF2
	<b>VALEUR</b>	<b>MÉTHODE</b>
	1050-1250 g/l	Interne PF3

**FICHE TECHNIQUE**
**HYDRO RE ONE COAT 32**
**Base-finition soluble dans l'eau**

ÉPAISSEUR ET RENDEMENT	Épaisseur du film sec, µm	Minimum	Massimo	Recommandé
	Épaisseur du film humide, µm	40	100	60
	Rendement théorique, m <sup>2</sup> /l	80	200	120
	Rendement théorique, m <sup>2</sup> /kg	12,5	5	8,3
		10,9	4,3	7,2

**STOCKAGE** Le produit est stable pendant 1 an s'il est conservé dans son emballage d'origine à une température comprise entre +5°C et +30°C.

**COULEUR** Selon RAL K7. D'une production à l'autre, la couleur peut être légèrement différente, il est donc nécessaire de terminer le travail avec la même production.

**PRÉPARATION DE LA SURFACE** Le traitement de la surface à revêtir est d'une importance primordiale et a un impact sur la performance du cycle de revêtement.

Une bonne préparation du support est une garantie de qualité pour la durabilité du revêtement: un produit de haute qualité appliqué sur un support de mauvaise qualité ou traité de manière inadéquate est destiné à s'user prématurément, ce qui se caractérise par une éventuelle détérioration du revêtement lui-même.

Plus le degré de préparation est élevé, meilleures sont les performances anticorrosives; sur les surfaces mal préparées, il est conseillé d'appliquer la première couche au pinceau avec un produit légèrement dilué afin d'augmenter la mouillabilité de la surface et de favoriser une meilleure adhésion.

**ACIER GALVANISÉ À CHAUD**

Les tôles galvanisées doivent être passivées en les laissant exposées aux intempéries pendant au moins deux à trois mois, puis procéder à un léger ponçage et dégraisser les surfaces avec le diluant Nitro NV 5000.

Il est également recommandé de procéder à un léger sablage à la silice.

**ALUMINIUM ET ALLIAGES LÉGERS**

Poncer légèrement avec du papier de verre P180-P220. Bien nettoyer la surface à traiter avec le diluant Nitro NV 5000 et s'assurer qu'elle est sèche et exempte de silicones, de cires, de graisses et de substances étrangères en général.

**NOUVEL ACIER**

La surface doit être propre et sèche, exempte d'huile, de graisse et d'autres contaminants. Le sablage Sa2½ garantit les meilleures performances anticorrosives.

**SURFACES TRAITÉES AVEC UN APPRÊT D'ATELIER**

Si elles sont intactes, propres, sèches et exemptes de saleté, d'huile, de graisse et de sels, elles peuvent être peintes, sinon elles doivent être préparées comme pour les surfaces enduites.

**SURFACES REVÊTUÉES**

**AVEC PRIMER:** Appliquer sur une surface propre et sèche, exempte d'huile, de graisse et de sels, dans le délai maximum d'application du primer. Si nécessaire, effectuer un

**FICHE TECHNIQUE**

# HYDRO RE ONE COAT 32

## Base-finition soluble dans l'eau

lavage à haute pression de niveau Wa 2 (surface exempte d'huile, de graisse, de sels et de saletés).

**REVÊTEMENT SEC:** Effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage à haute pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2.5.

**ENTRETIEN LOCALISÉ:** Effectuer une préparation mécanique St2 ou St3 suivie d'un lavage à haute pression pour éliminer l'huile, la graisse, la poussière et les sels ou d'un sablage Sa2 ou Sa2.5. Arrondir les bords des peintures bien ancrées et rétablir le système dans ses couches et épaisseurs d'origine.

**OUTILS**

Pulvérisation conventionnelle, airless, rouleau, pinceau

**APPLICATION**

Dilution	0-5% avec de l'eau
Conditions d'application	+15°C +40°C, > 3°C au point de rosée Humidité relative: <65%.

Mode d'application sans air	Pression de la buse: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm <sup>2</sup> , 2100 psi) Buse: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Angle d'application: 40 - 80°. Pression de l'air: taux de compression 30:1 (pression 150-180 kg/cm) <sup>2</sup>
-----------------------------	--

Méthode conventionnelle d'application par pulvérisation	Buse: 1,6 - 1,8 mm Angle d'application: 30 - 50°. Pression de l'air: 3,5-4 kg/cm <sup>2</sup> (=3,4 - 3,9 bar)
--	---

**SÉCHAGE**

Les données fournies doivent être considérées comme purement indicatives. Le temps de séchage réel peut être plus court ou plus long, compte tenu de l'épaisseur du film, de la ventilation, de l'humidité. Il est également important que la pièce soit ventilée, afin de favoriser l'évaporation de l'eau.

DFT 50 microns		
Température de surface	23°C	50°C
Hors poussière	45'	15'
Sec au toucher	3h	45'
Compléter	24h	2h
Temps de chevauchement min.	3h	1h

**FONDS  
COMPATIBLES**

Hydro Primer 15, Hydro Primer 40

**FICHE TECHNIQUE**
**HYDRO RE ONE COAT 32**
**Base-finition soluble dans l'eau**

SYSTÈME RECOMMANDÉ	Atmosphère C2	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Produit				
Hydro RE One Coat 32		1	120	60
Hydro RE One Coat 32		1	120	60
Total		2	240	120

SYSTÈMES POSSIBLES	Produit	Couches	Épaisseur humide	Épaisseur sèche
Produit				
Hydro Primer 15		1	120	65
Hydro RE One Coat 32		1	120	60
Total		2	240	125

**AVERTISSEMENTS**

Afin de réaliser les travaux dans les règles de l'art, il est indispensable de suivre les instructions des livres CAP Arreghini. Les données de spécification ont été déterminées à +23°C avec 65% d'humidité relative dans la pièce et avec les épaisseurs spécifiées. Dans des conditions différentes, les données et les temps entre les opérations varient. Les informations techniques contenues dans ce document sont données à titre indicatif. En raison de la grande variété de supports et de conditions d'application, il est conseillé de vérifier l'adéquation du produit et son efficacité au moyen d'essais réalisés sur l'application spécifique.